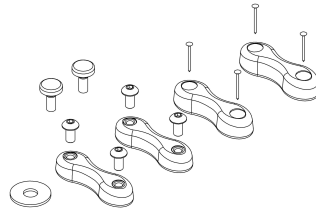


2C160/2C161

Instrucciones de montaje

Contenido :

- 2 articulaciones color **azul**
- 2 dummy color **amarillo**
- 4 tornillos \varnothing 4 mm
- 4 clavos
- 1 rondela para mantener las tuercas
- 2 topes



Colocar el primer dummy sobre el maleolo del lado externo, y el segundo sobre el lado contrario del positivo. Fijar los dummies con clavos sobre la escayola.

Rellenar si es necesario los huecos entre el dummy y la escayola.

Colocar sobre el positivo 2 rectángulos del mismo material del que se hará el termo conformado, con el fin de obtener un espesor total de 10 mm o más.

Para el termo conformado, recomendamos utilizar polipropileno PL140xx o PL111xx.

Si el termo conformado se hace sobre espuma de PE, se debe prever realizar los dummies. Termo conformar con vacío.

Después de enfriamiento, trazar las líneas de corte de la órtesis y cortar el plástico dejando los dummies en su sitio.

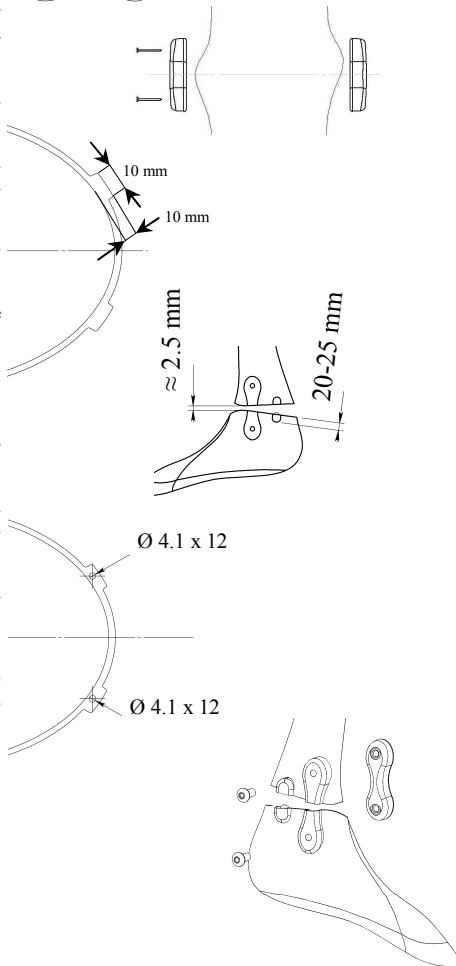
Retirar la órtesis del molde y quitarle los restos de los dummies. Pulir los bordes respetando el corte.

Taladrar la parte inferior de la órtesis en la parte del relieve al diámetro \varnothing 4.1 y hasta una profundidad de 12 mm. Pegar en este sitio los topes de extensión.

Taladrar los agujeros para dejar pasar los tornillos \varnothing 4 mm en el lugar marcado por el termo conformado y los dummies. Instalar las articulaciones.

Posicionar los tornillos en su sitio y ajustar con una llave hexagonal de 2.5 mm por un lado, y por el otro con la rondela para mantener las tuercas.

Pegar los tornillos con el pegamento XC047 para el acabado.

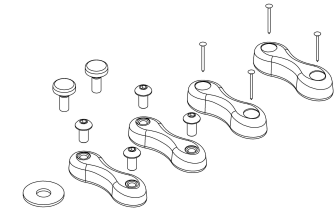


2C160/2C161

Notice de montage

Contenu :

- 2 articulaciones de couleur **bleue**
- 2 outils de formage de couleur **jaune**
- 4 Vis \varnothing 4
- 4 clous
- 1 rondelle de maintien de l'écrou épaulé
- 2 butées d'amortissement d'extension



Positionner le premier outil de formage sur la malléole externe et le fixer à l'aide des clous. Le second outil est positionné et fixé en regard sur la face opposée du positif à l'aide des clous.

Boucher les éventuels espaces entre l'outil et le positif avec du plâtre.

Afin de créer les emplacements des butées d'amortissement d'extension, positionner sur le positif 2 blocs propres et chaud (170 - 190°C) de la même matière que celle utilisée pour le thermoformage afin d'obtenir une épaisseur et une largeur totales supérieures à 10 mm. Prévoir une hauteur de blocs suffisante pour qu'après découpe il reste entre 20 et 25 mm de surépaisseur.

Pour le thermoformage, nous vous conseillons l'utilisation du polypropylène PL140xx ou PL111xx (xx = épaisseur de la matière).

En cas de thermoformage sur Plastazote (mousse PE), prévoir de rehausser l'outil. Réaliser le thermoformage sous vide.

Après refroidissement, tracer les lignes de découpe de l'orthèse et découper le plastique en laissant les outils de formage en place.

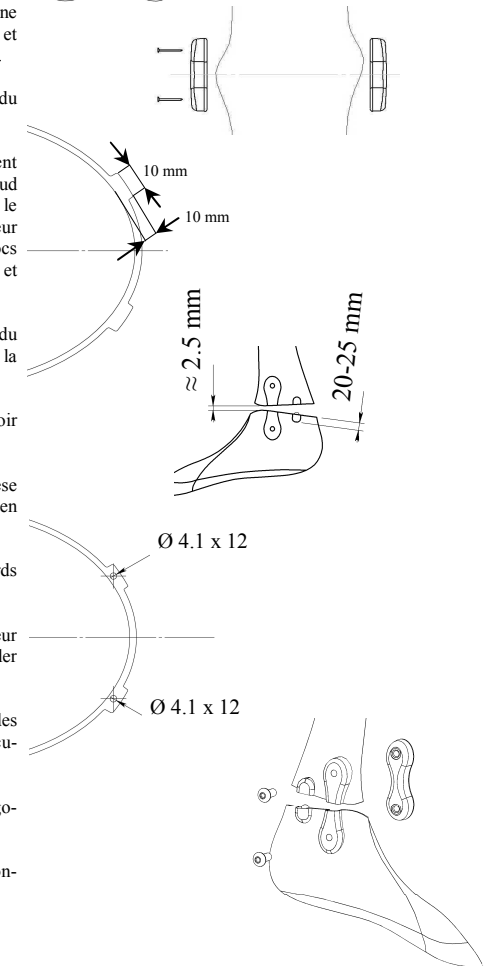
Démouler la botte, enlever les restes de l'outil. Polir les bords en respectant les indications de découpe.

Prendre la partie inférieure de la botte et percer la surépaisseur au \varnothing 4.1 sur 12 mm. Chanfreiner avec un foret de \varnothing 12. Coller les butées.

Percer les trous de passage des vis (\varnothing 4) aux emplacements des dépressions laissés par l'outil de formage. Positionner l'articulation.

Mettre les vis en place et les serrer à l'aide d'une clé hexagonale de 2.5 et de la rondelle de maintien de l'écrou.

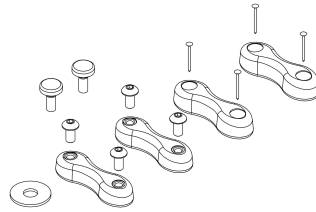
Coller les vis avec la colle frein filet ref. XC047 lors du montage final.



2C160/2C161 Assembling Instructions

Contents :

- 2 blue joints
- 2 yellow dummies
- 4 screws ø4
- 4 nails
- 1 washer to support the bushing
- 2 extension bumpers



Place the first dummy on the lateral malleolus and fix it with nails. Position the second one facing it on the opposite side of the positive model and fix it with nails.

Fill with plaster the empty areas that may be left between the dummy and the positive model.

To create the housings for the extension bumpers, place on the positive model 2 clean and warm blocks (170-190°C) of the same material as the one used for thermoforming, so that the total thickness and the total height exceed 10 mm. The block height must allow a 20-25 mm extra-thickness after cutting off.

We recommend polypropylene PL140xx or PL111xx for thermoforming (xx = polypropylene thickness).

In case of thermoforming with Plastazote (PE foam), raise the dummy. Carry out vacuum thermoforming.

After cooling, trace the orthosis cutting lines and cut off plastic with the dummies remaining at their place.

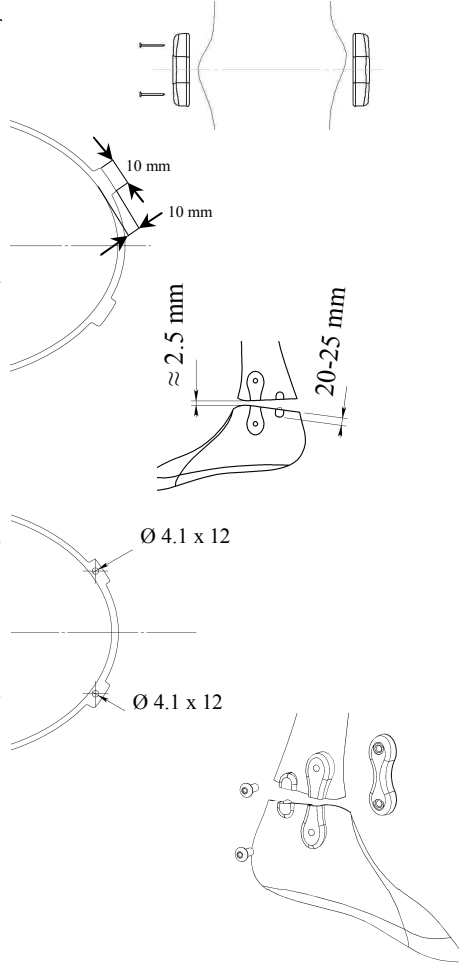
Strip the boot and remove the dummy residues. Polish the edges according to the cutting lines.

Take the lower part of the boot and drill (Ø 4.1) the extra-thickness on 12 mm. Bevel with a Ø 12 drill. Stick the bumpers.

Drill the clearance holes (Ø 4) for the screws where the dummy have left depressions. Position the joint.

Position the screws and tighten them with a 2.5 hex wrench and the washer used to support the bushing.

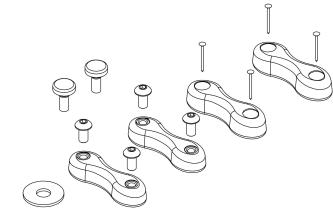
Secure the screws with Loctite ref. XC047 during the final assembly.



2C160/2C161 Montageanleitung

Lieferumfang :

- 2 blaue Gelenke
- 2 gelbe dummys
- 4 Schrauben ø4
- 4 Nagel
- 1 Scheibe für die Stützung der Hülsen
- 2 Extensionsstoßdämpfer



Der erste Dummy auf dem äußeren Malleolus einsetzen und mit Nageln fixieren. Der zweite wird gegenüberstehend auf der Gegenseite des Positivs eingesetzt und mit Nageln fixiert.

Die mögliche leere Räume zwischen dem Positiv und dem Dummy mit Gips füllen.

Zur Schaffung der Gehäuse der Extensionsstoßdämpfer, 2 saubere und warme Blocks (170-190°C) aus dem selben Material als dem, das zum Thermoformen verwendet wird, vorbereiten. Diese Blocks auf dem Positiv positionieren, so dass die gesamte Dicke und die gesamte Breite mehr als 10 mm messen. Die Blockhöhe soll nach dem Zuschnitt eine Überdicke von 20-25 mm erlauben.

Für die Thermoformung empfehlen wir Polypropylen PL140xx oder PL111xx (xx = Dicke des Polypropylens).

Für Thermoformung mit Plastazote (PE Schaum) soll der Dummy erhöht werden. Die Vakuum-Thermoformung durchführen.

Nach der Abkühlung, die Dummy an ihren Stellen bleiben lassen, die Zuschnittlinien der Orthese zeichnen und den Kunststoff schneiden.

Den Stiefel abheben und die übrige Teile des Dummy abnehmen. Die Kanten glätten, dabei Sie auf die Zuschnittlinien achten.

Den Unterteil des Stiefels nehmen und die Überdicke entlang 12 mm bohren (Ø 4.1). Mit einem Bohrer (Ø 12) abkanten. Die Stoßdämpfer kleben.

Die Durchgangslöcher (Ø 4) für die Schrauben bohren (wo der Dummy Senkungen hinterlassen hat). Das Gelenk positionieren.

Die Schrauben einsetzen, dann mit einem 2,5 Sechskantschlüssel und mit der Scheibe für die Stützung der Hülsen anziehen.

Die Schrauben mit Loctite Nr XC047 während der endlichen Montage sichern.

